

YD-32MR使用说明

1、可以兼容三菱编程软件，建议用GX Developer7.8中文版；程序最大4000步；

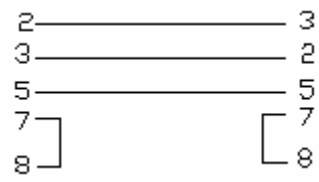
2、D寄存器最大为D0—D1023，D128-D384为掉电保存；M为M0—M511，M256-M511为掉电保存；100ms定时器范围：T0-T199，10ms定时器范围：T200-T255，16位计数器：C0-C255；步进点：S0-S127（S0-S10为初始点）；输入输出：X0-X17；Y0-Y17；

3、基本指令：

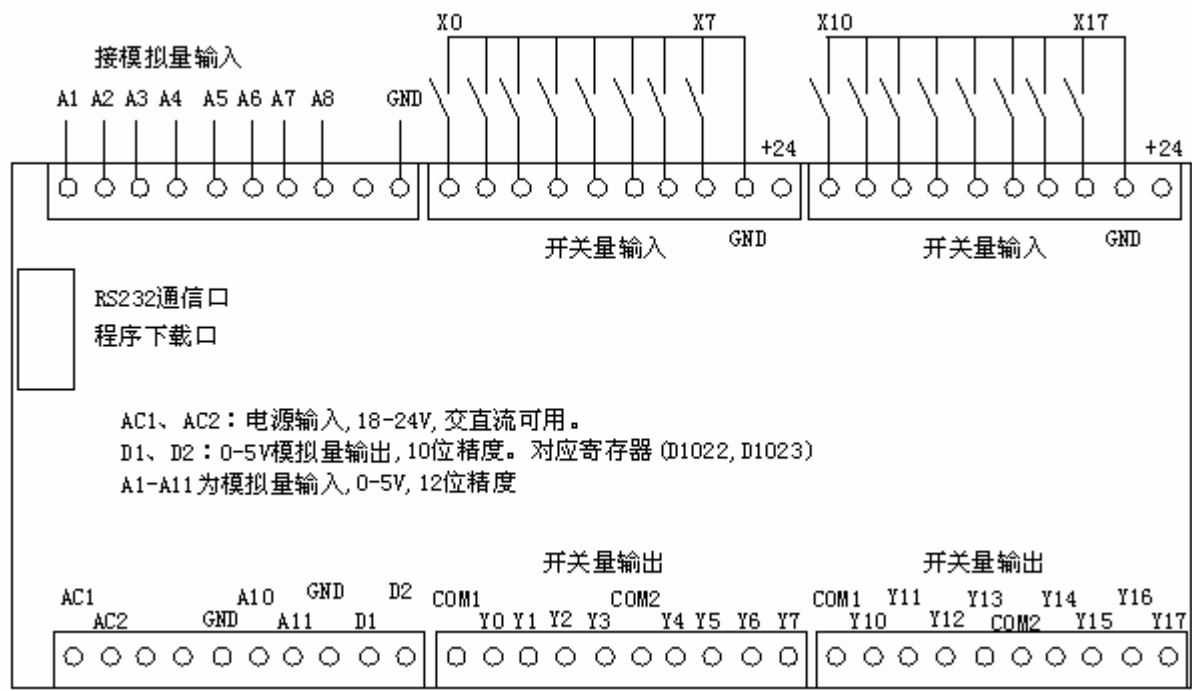
| 助记符 | 功能 |
|------|-------------|
| LD | 运算开始常开接点 |
| LDI | 运算开始常闭接点 |
| LDP | 上升沿检出运算开始 |
| LDF | 下降沿检出运算开始 |
| AND | 串联常开接点 |
| ANI | 串联常闭接点 |
| ANDP | 上升沿检出串联连接 |
| ANDF | 下降沿检出串联连接 |
| OR | 并联常开触点 |
| ORI | 并联常闭触点 |
| ORP | 上升沿检出并联连接 |
| ORF | 下降沿检出并联连接 |
| ANB | 回路块之间串联连接 |
| ORB | 回路块之间并联连接 |
| OUT | 线圈输出驱动 |
| SET | 线圈动作保持 |
| RST | 解除线圈动作保持 |
| PLS | 线圈上升沿输出 |
| MC | 公共串连接点用线圈指令 |
| MCR | 公共接点解除指令 |
| MPS | 运算存储 |
| MRD | 存储读出 |
| MPP | 存储读出与复位 |
| INV | 运算结果取反 |
| END | 程序结束 |
| STL | 步进梯形图开始 |
| RET | 步进梯形图结束 |
| CALL | 调用子程序 |
| SRET | 子程序返回 |

| 16位指令 | 32位指令 | 功能 |
|----------------------------|--------|------------------------------|
| 助记符 | 助记符 | |
| LD= | LDD= | 例：LD= D0 D2；当D0等于D2时该接点接通 |
| LD> | LDD> | 例：LD> D0 D2；当D0大于D2时该接点接通 |
| LD< | LDD< | 例：LD< D0 D2；当D0小于D2时该接点接通 |
| LD<> | LDD<> | 例：LD >D0 D2；当D0不等于D2时该接点 |
| LD<= | LDD<= | 例：LD |
| LD>= | LDD>= | 例：LD> =D0 D2；当D0大于等于D2时该接点接通 |
| AND= | ANDD= | |
| AND> | ANDD> | |
| AND< | ANDD< | |
| AND<> | ANDD<> | |
| AND<= | ANDD<= | |
| AND>= | ANDD>= | |
| OR= | ORD= | |
| OR> | ORD> | |
| OR< | ORD< | |
| OR<> | ORD<> | |
| OR<= | ORD<= | |
| OR>= | ORD>= | |
| | | |
| ADD | DADD | 二进制加法 |
| SUB | DSUB | 二进制减法 |
| MUL | DMUL | 二进制乘法 |
| DIV | DDIV | 二进制除法 |
| WAND | DAND | 寄存器相与 |
| WOR | DOR | 寄存器相或 |
| WXOR | DXOR | 寄存器相异或 |
| INC | DINC | 递增 |
| DEC | DDEC | 递减 |
| MOV | | 数据传送 |
| | | |
| CJ P | | 程序跳转 |
| ZRST | | 复位多个软元件 (M、Y、T、C、D、S) |
| BMOV CMP PLSY PWM | DCMP | 传送D连续地址到另一个连续地址D 比较指令 |

PLC下载线接线:



I/O接线图:



模拟量输出:

两路模拟量输出, M253要接通模拟量才会有输出, 寄存器D1022 (0-1023) 对应模拟量输出D1 (0-5V), 寄存器D1023 (0-1023) 对应模拟量输出D2 (0-5V)。

模拟量输入:

11路模拟量输入 (A1-A11), 12位精度, M254要接通模拟量输入才有效, 模拟量采样到寄存器D1010-D1021。读D1010就是读第1路模拟量的值。

高速计数输入:

2路高速计数输入 (X0, X3), 32位, 高速计数值采样到寄存器D510-D508。读D510就是读第1路高速计数的值。

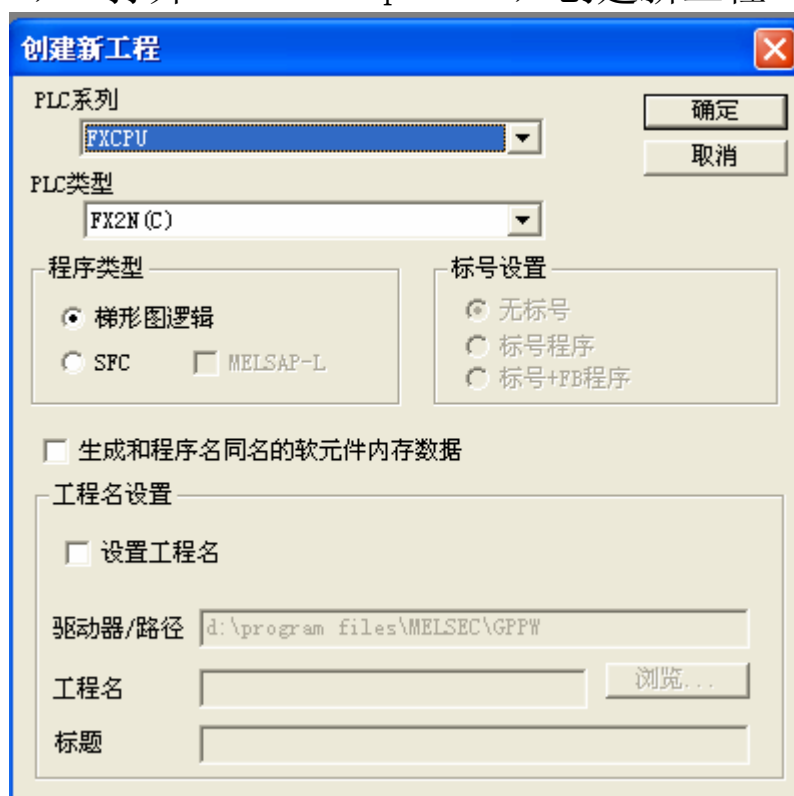
时钟说明: (需外接电池3V)

设置时钟时M255应置位, 恢复运行M255复位。D1000为年, D1001为月, D1002为日, D1003为星期, D1004为小时, D1005为分钟, D1006为秒。

M8000为常开, M8002为上电脉冲, 其它M8000以上的不可用。

软件说明：

1, 打开GX Developer7.8, 创建新工程：

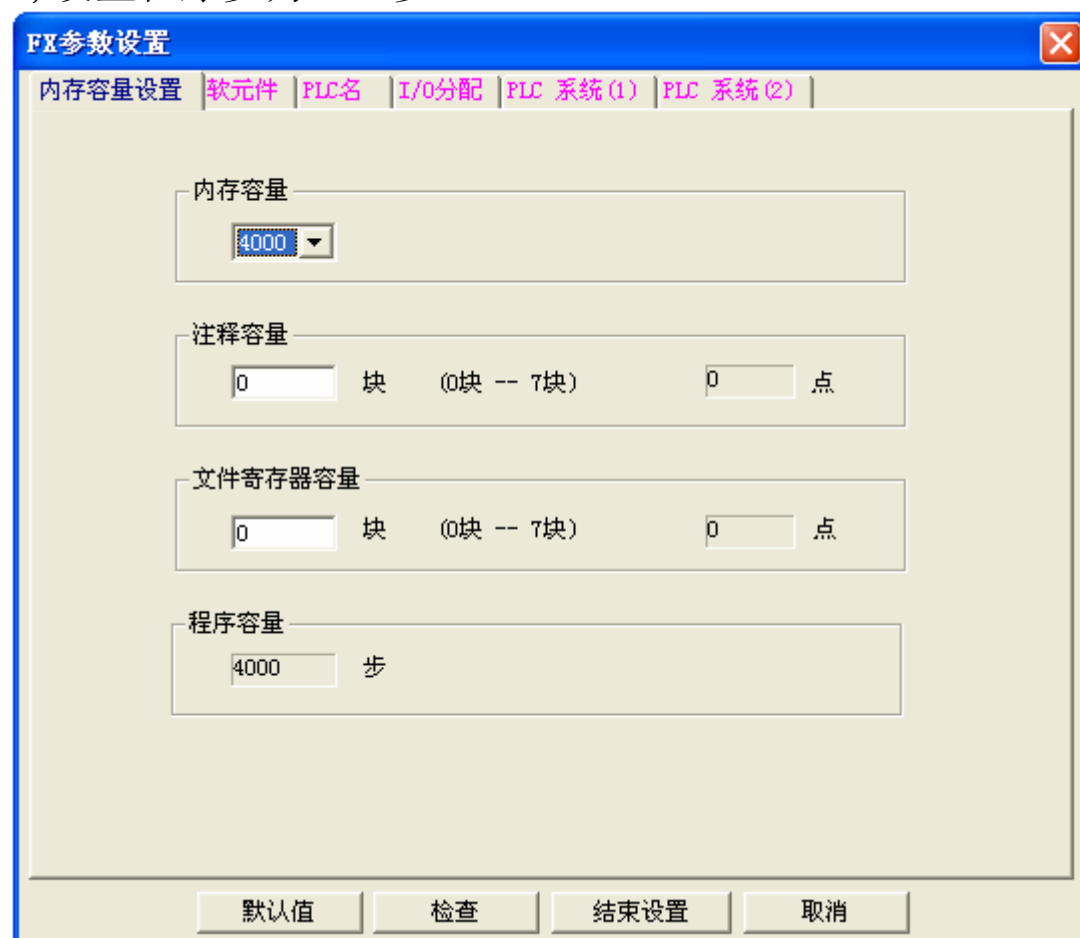


The 'Create New Project' dialog box is shown with the following settings:

- PLC系列: FXCPU
- PLC类型: FX2N(C)
- 程序类型: ☒ 梯形图逻辑, ☐ SFC, ☐ MELSAP-L
- 标号设置: ☒ 无标号, ☐ 标号程序, ☐ 标号+FB程序
- ☐ 生成和程序名同名的软元件内存数据
- 工程名设置: ☐ 设置工程名
- 驱动器/路径: d:\program files\MELSEC\GPPW
- 工程名: (empty field)
- 标题: (empty field)

Buttons: 确定, 取消, 浏览...

2, 设置程序步为4000步：

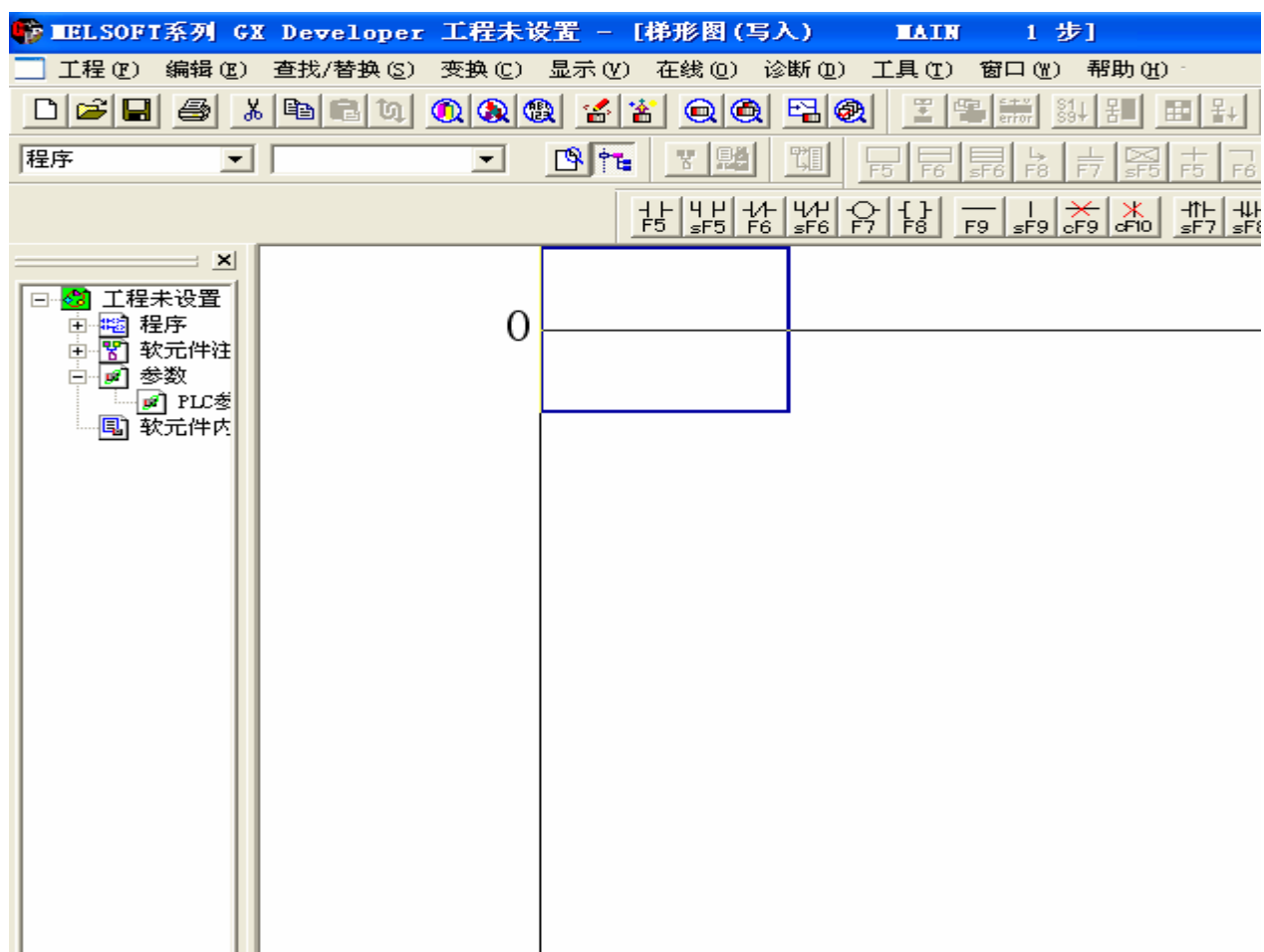


The 'FX Parameter Setting' dialog box is shown with the following settings:

- 内存容量: 4000
- 注释容量: 0 块 (0块 -- 7块), 0 点
- 文件寄存器容量: 0 块 (0块 -- 7块), 0 点
- 程序容量: 4000 步

Buttons: 默认值, 检查, 结束设置, 取消

3, 进入梯形图编辑界面, 编写你的程序:



4, 下载程序: 选择程序, 按执行开始下载

